

REVENDEICATIONS

1. Procédé de fabrication d'une pièce en matière plastique renforcée, comportant les étapes suivantes :

5 - superposer dans un moule avant la fermeture de celui-ci au moins une nappe et un renfort local, l'un au moins de la nappe et du renfort local étant constitué de fibres de renfort et de matière thermoplastique, le moule comportant du côté du renfort local une empreinte plus large que celui-ci,

10 - introduire de la matière thermoplastique dans l'empreinte de manière à compacter le renfort local et une région sous-jacente de la nappe, le moule étant conformé pour comprimer lors de sa fermeture la nappe de part et d'autre du renfort local.

2. Procédé selon revendication 1, le compactage du renfort local et de la région sous-jacente de la nappe s'effectuant par dépôt de matière thermoplastique au droit de l'empreinte puis fermeture du moule.

15 3. Procédé selon la revendication 1, la nappe étant constituée par un tissu de fils constitués de fibres de verre et de matière thermoplastique.

4. Procédé selon la revendication 1, le renfort local étant constitué par un tissu de fils constitués de fibres de verre et de matière thermoplastique.

20 5. Procédé selon la revendication 1, la nappe et le renfort local étant constitués par un tissu de fils constitués de fibres de verre et de matière thermoplastique.

6. Procédé selon la revendication 1, utilisé pour fabriquer une poutre pour pare-chocs de véhicule automobile.

7. Procédé selon la revendication 1, la matière thermoplastique introduite dans l'empreinte venant au contact du renfort local.

25 8. Procédé selon la revendication 1, la nappe étant unique.

9. Procédé selon la revendication 1, la pièce étant une pièce structurelle de véhicule automobile.

10. Pièce en matière thermoplastique renforcée obtenue par la mise en œuvre du procédé tel que défini dans la revendication 1.

30 11. Pièce en matière thermoplastique renforcée comportant une nappe non plane d'un tissu de fils constitués de fibres de verre et de matière thermoplastique, doublée localement par un renfort local sur lequel est surmoulée une masse de matière thermoplastique

débordant légèrement de part et d'autre de ce renfort local sur la nappe.

12. Procédé de fabrication d'une pièce en matière plastique renforcée de véhicule automobile, comportant les étapes suivantes :

- superposer dans un moule avant la fermeture de celui-ci au moins une
5 nappe et un renfort local, l'un au moins de la nappe et du renfort local étant constitué de fibres de renfort et de matière thermoplastique, le moule comportant du côté du renfort local une empreinte plus large que celui-ci,
- injecter après la fermeture du moule de la matière thermoplastique dans
10 l'empreinte de manière à compacter le renfort local et une région sous-jacente de la nappe, le moule étant conformé pour comprimer lors de sa fermeture la nappe de part et d'autre dudit renfort local.

13. Procédé de fabrication d'une pièce en matière plastique renforcée de véhicule automobile, comportant les étapes suivantes :

- superposer dans un moule avant la fermeture de celui-ci au moins une
15 nappe et un renfort local, l'un au moins de la nappe et du renfort local étant constitué de fibres de renfort et de matière thermoplastique, le moule comportant du côté du renfort local une empreinte plus large que celui-ci,
- introduire de la matière thermoplastique dans l'empreinte de manière à
20 compacter le renfort local et une région sous-jacente de la nappe, le moule étant conformé pour comprimer lors de sa fermeture la nappe de part et d'autre du renfort local, l'empreinte étant réalisée en creux entre des régions du moule destinées à comprimer la nappe.

14. Procédé de fabrication d'une pièce en matière plastique renforcée de véhicule automobile, comportant les étapes suivantes :

- superposer dans un moule avant la fermeture de celui-ci au moins une
25 nappe et un renfort local, l'un au moins de la nappe et du renfort local étant constitué de fibres de renfort et de matière thermoplastique, le moule comportant du côté du renfort local une empreinte plus large que celui-ci, la nappe comportant au moins une portion débordant du moule,
- introduire de la matière thermoplastique dans l'empreinte de manière à
30 compacter le renfort local et la région sous-jacente de la nappe, le moule étant conformé pour comprimer lors de sa fermeture la nappe de part et d'autre du renfort local,

- découper, après la fermeture du moule, ladite au moins une portion.